

Neue Generation von Fassadenbahnen

■ Im Rahmen der Fachmesse „Dach + Holz“ stellte CaPlast die neuartige Fassadenbahn „CaWrap Color“ vor. Mit der Entwicklung der „CaWrap Color“ ist es CaPlast gelungen, eine bisher noch nicht mögliche Vielfalt an bauphysikalischen Eigenschaften in einem Produkt zu vereinen. Eine neuartige Art der Fassadenbahn, die nicht nur aufgrund ihrer technischen Daten überzeugt, sondern zudem neue Akzente bei der architektonischen Fassadengestaltung setzt. CaPlast-Geschäftsführer Frederik Schaefer: „Die Markteinführung dieser neuen Fassadenbahn entspricht unserer Unternehmensphilosophie: Es geht uns gerade im Hochbau-Sektor um langlebige und hochwertige Beschichtungslösungen für Gebäudehüllen und um eine nachhaltige Verbesserung der Produktqualität. In der 'CaWrap Color' steckt unser gesamtes Fach-Know-how und die Erfahrung aus über 40 Jahren Extrusionsbeschichtung.“



Die Fassadenbahn rundet das Programm um die „CaWrap UV 200“ ab, die bei Fassadenkonstruktionen mit einer Fugenbreite von bis zu fünf Zentimetern einen dauerhaften Schutz bietet.

→ CaPlast GmbH, www.caplast.de

Saugvermögen erweitert

■ Mit der neuen Vakuumpumpe Mink MV 1202 A hat Busch die Baureihe von Mink Klauen-Vakuumpumpen erweitert. Mit 950 m³ pro Stunde bei 50 Hz-Betrieb und 1150 m³ pro Stunde bei 60 Hz-Betrieb ist diese Vakuumpumpe nun die größte industrielle Klauen-Vakuumpumpe von Busch. Man bietet nunmehr insgesamt elf Baugrößen an, die den Bereich von 62 bis 950 m³ pro Stunde bei 50 Hz (75 - 1150 m³/h bei 60 Hz) abdecken. Die Mink MV 1202 A erreicht einen Enddruck von 200 mbar, was sie in vielen Bereichen der Industrie zum idealen Vakuumerzeuger macht.

Aufgrund der durchdachten Klauen-Vakuumpumpe erreichen Mink Vakuumpumpen einen äußerst hohen Wirkungsgrad, der sich positiv auf den Energieverbrauch und auf die Leistung auswirkt.

Mehr auf www.extrusion-info.com

■ **Pumping speed expanded:** With the new vacuum pump Mink MV 1202 A, Busch has again expanded its series of Mink claw vacuum pumps. With 950 m³ per hour for operation at 50 Hz and with 1150 m³ for 60 Hz-operation this is now the largest industrial claw vacuum pump made by Busch.

In total, Busch now offers Mink claw vacuum pumps in eleven sizes, which cover the range from 62 up to 950 m³ per hour operating at 50 Hz (75 - 1150 m³/h at 60 Hz). The Mink MV 1202 A achieves an ultimate pressure of 200 mbar, making it the ideal vacuum generator in many industrial sectors and fields.



Mit der neuen Mink MV 1202 A Klauen-Vakuumpumpe werden bis zu 1000 m³ Saugvermögen erreicht. With the new Mink MV 1202 A claw vacuum pumps, pumping speeds of up to 1,000 m³ can be achieved.

Due to the sophisticated claw vacuum technology, Mink vacuum pumps achieve a very high level of efficiency, which has a positive effect on energy consumption and performance.

More at www.extrusion-info.com

→ Dr.-Ing. K. Busch GmbH, www.buschvacuum.com

Aus dem Monomer direkt zum Polyamid-Bauteil

■ Polyamid 6-Spezialitäten werden am IKT direkt aus dem Monomer erzeugt. Für die Herstellung von schlagzähmodifizierten PA 6-Blockcopolymeren wird das Monomer Caprolactam gemeinsam mit Aktivator und Katalysator in einen Doppelschneckenextruder des Typs ZSK26 von Coperion gebracht und dort polymerisiert. In diesem Prozess wird die Schmelze gezielt entgast, um den Restmonomergehalt auf ein Minimum zu reduzieren. Diese reaktive Extrusion erlaubt es, noch im Prozess die Schlagzähigkeit des gebildeten PA 6-Blockcopolymeren gezielt zu beeinflussen. Zudem werden auf der In-situ-Pultrusionsanlage des IKT erstmals uniaxial-endlosfaserverstärkte Profile aus Polyamid 6 hergestellt. Der extreme Fasergehalt von über 70 Masse-% auch bei großen Wanddicken und langen Fließwegen ist möglich, da das äußerst dünnflüssige Monomer die Faserbündel



Profil unter Last

problemlos durchtränken kann. Die sehr leichten und hochfesten Polyamid-Faserverbundbauteile werden als Einlegeeile zur lokalen Höchstverstärkung von komplexen technischen Spritzgießbauteilen aus Polyamid eingesetzt.

→ Institut für Kunststofftechnik, Universität Stuttgart
Stefan Epple, www.ikt.uni-stuttgart.de